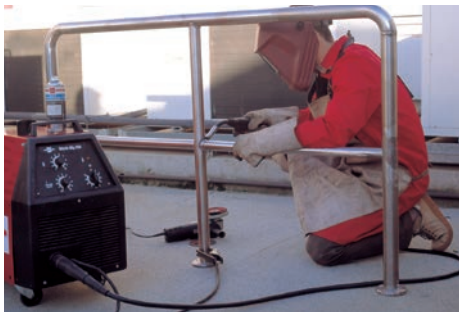
HILO DE ACERO INOXIDABLE MIG

Tipo	Norma	Ø mm	Bobina	Peso kg	Art. Nº	U/E
308LSi	DIN 8556	0,8	Metálica 8 radios	15	**0982 135 08**	15
		1,0			**0982 135 10**	
316LSi		0,8			**0982 130 08**	
		1,0			**0982 130 10**	

Datos técnicos 308LSi			
Clasificaciones y homologaciones	**Propiedades mecánicas**	**Composición Química %**	**Intensidades de soldadura A**
SFA/AWS A5.9-93 BS 2901 parte 2 ER 308LSi DIN 8556 SGX2 CrNi 19.9 308 S93 TüV 4267	Lím. elástico: 450 Mpa C. de rotura: 640 Mpa Alargamiento: 37 % Val. de impacto Charpy: +20° 110 J -60° 80 J	C 0,025 Si 0,65/1,00 Mn 1,5/2,0 P 0,030 S 0,025 Cr 19,5 / 21,0 Ni 9,5/11,0	Ø 0,8 / 50 - 140 Ø 1,0 / 80 - 190 Ø1,2 / 180 - 280

Datos técnicos 316LSi			
Clasificaciones y homologaciones	**Propiedades mecánicas**	**Composición Química %**	**Intensidades de soldadura A**
SFA/AWS A5.9-93 BS 2901 parte 2 ER 316LSi DIN 8556 SGX2 CrNiMo 19.12 316 S93 TüV 4268	Lím. elástico: 140 Mpa C. de rotura: 290 Mpa Alargamiento: 25 % Val. de impacto Charpy: +20° 120 J -60° 95 J 110° 55 J	C 0,025 Si 0,65/1,00 Mn 1,5/2,0 P 0,030 S 0,025 Cr 18,0 / 20,0 Ni 11,0/13,0	Ø 0,8 / 50 - 140 Ø 1,0 / 80 - 190 Ø 1,2 / 180 - 280

Aplicaciones



Indicado para soldar aceros inoxidables 304, 304L, 308, 308L, 316 y 316L

- Acabado superficial de hilo, una superfície limpia produce una fricción baja, conductividad alta y arco suave.
- Bobinado capa a capa, de esta forma se facilita la alimentación y se reduce el riesgo de paradas al soldar. Bobina metálica BS300, no necesita adaptadores para acoplarla a la máquina.
- Almacenar en lugar seco, libre de suciedad, a una temperatura ambiente de 18° a 25°C, con una humedad relativa del 50%. Una humedad alta, produce un crecimiento irregular de la capa de óxido, provocando un mal contacto eléctrico y por tanto un arco inestable.

Modo de empleo

- Se empleará siempre argón puro o mezcla de argón/oxígeno 1-3% como gas de protección.
- Las sirgas de la antorcha deben ser metálicas.
- La corriente de soldadura para soldar inoxidable con la máquina semiautomática MIG-MAG, será siempre corriente contínua CC(+).
- Con un producto desengrasante eliminar restos de aceite, grasa y humedad en la zona, a continuación con un cepillo de acero inoxidable limpiar la capa superficial de la pieza a soldar.

Aplicaciones

- Es el hilo más empleado en la construcción, calderas, depósitos, reparación de carrocerías de turismos y vehículo industrial.
- El Hilo inoxidable del tipo 316LSi es el más utilizado en la transformación y reparación de calderas a presión, silos, depósitos, fabricación de moldes para la alimentación, frigoríficos en vehículos industriales y en la industria naval.

MWE 01/13 © Würth España. Prohibida su reproducción. Impreso en España.